

Environmental Report
環境報告書
2016

INDEX

01	ごあいさつ	02
02	環境マネジメントシステム	03
03	環境のビジネスプラン	04
04	当社の温暖化対策	06
05	環境パフォーマンス	08
06	サイトレポート	10
07	海外サイトレポート	12
08	環境配慮型製品	13
09	PRTR報告	16
10	環境コミュニケーション	16
11	環境会計	17
12	会社概要	18

Environmental Report 2016





代表取締役社長

松本元春

当社は「ガラスの持つ無限の可能性を引き出し、モノづくりを通して、豊かな未来を切り拓く」という企業理念を掲げ、最先端の技術開発、最高水準の品質、高効率の生産、潤沢な製品供給を実践することで「世界一の特殊ガラスメーカー」を目指しています。またその中で“自然との共生”を大切な価値観の1つであると位置付け、自然と共存することを常に意識し、環境負荷の低減に努めています。

世界一環境にやさしいガラスメーカーが世界一効率の高いモノづくりを達成できると信じています。ガラスを供給することで社会の発展に貢献する一方、製造工程では大量の天然資源、水、エネルギーを消費しています。効率が高く、環境負荷が少ないモノづくりを実践することで天然資源やエネルギーの有効活用と環境保全を実現し、生物多様性の保全や地球温暖化の防止につなげることはモノづくりの責務です。

2000年から取り組んでいる「環境のビジネスプラン」は事業経営の手法を環境保全活動に応用した当社独自の活動で、「廃棄物」「水」「排ガス」の3つをテーマに、3R（リデュース、リユース、リサイクル）活動を展開しています。生産に使用する水とエネルギーをミニマムにし、環境負荷をミニマムにするという活動です。同時に、3R活動のPDCAを繰り返し回すことにより、

生産活動の在り方を再考し、プロセスやシステムの改善に繋がります。

ガラス製造には多種で多量の化学物質を使用し、その中には人や環境に有害なものも含まれます。これらの使用量の削減はもとより、保管、輸送、廃棄等の管理レベルを高め、化学物質に関する安全性を保証する活動にグローバルに展開し、取り組んでいるところです。

昨年末には、液晶板ガラス事業では中国で最初の溶融・成形拠点となる電気硝子（厦門）を稼働させ、今年には液晶板ガラスの加工を電気硝子（南京）で、医薬用管ガラスの新設備をマレーシアの子会社にて立ち上げます。これらの新拠点、新設備には世界一のプロセス技術と環境技術の導入を目指しています。

地球環境の保全は21世紀において、文明と人類の繁栄に不可欠の最重要課題です。

当社はグループ各社とともにガラス事業を通じて地球環境の保全と循環型社会の実現に寄与して参ります。ここにその一端をご紹介します「環境報告書2016」を作成しましたので、私たちの環境への取り組みと現状についてご一読いただき、ご意見を賜れば幸いです。

2016年9月

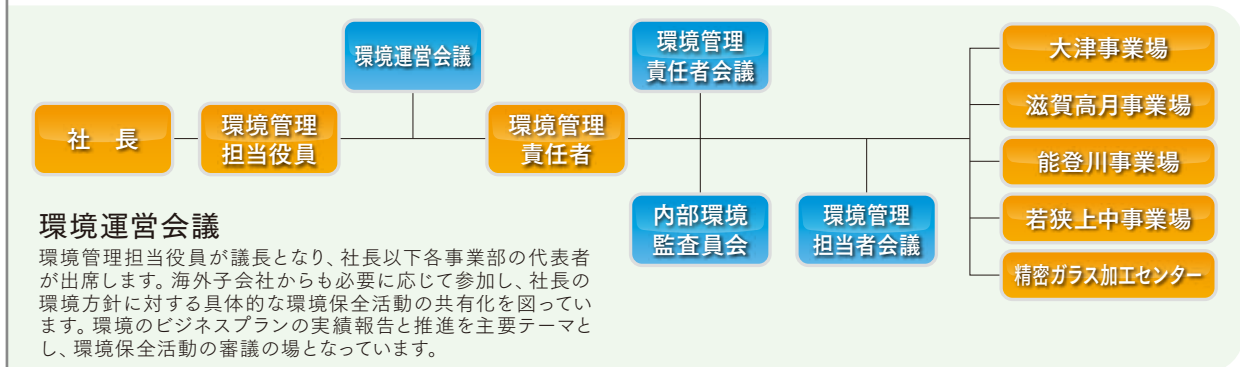


環境マネジメントシステム

1999年8月27日にISO 14001の認証を、国内全事業場で一括取得しました。現在、環境マネジメントシステムを図のような組織図の下に、運用しています。

環境マネジメント活動組織図

● 全社組織図



ISO 14001認証取得状況

当社及びグループ会社におけるISO14001の認証取得状況は次の通りです。

認証取得会社名		認証取得日付
日本電気硝子株式会社 (5事業場でのマルチサイト認証取得)		1999. 8. 27
グループ会社	国内	
	エスジーエスエンジニアリング株式会社	2001. 1. 19
	日電硝子加工株式会社	2002. 11. 1
	滋賀日万株式会社	2013. 2. 15
	Techneglas LLC	2000. 1. 31
	Nippon Electric Glass (Malaysia) Sdn. Bhd.	2002. 1. 12
	台湾電気硝子股份有限公司	2006. 9. 18
	国外	
	坡州電気硝子(株)	2007. 8. 28
	日本電気硝子(韓国)(株)	2007. 10. 9
電気硝子(上海)有限公司	2009. 12. 21	
電気硝子(Korea)(株)	2014. 12. 9	
電気硝子(広州)有限公司	2015. 11. 11	

環境憲章

この環境憲章のもとに、環境マネジメントシステムを運営しています。ISO14001の環境方針に相当します。

【環境理念】

地球環境の保全は、21世紀において、文明と人類の繁栄に不可欠の最重要課題です。日本電気硝子は『ガラスの持つ無限の可能性を引き出し、モノづくりを通して、豊かな未来を切り拓く』という企業理念のもと、「自然との共生」を1つの大切な価値観と掲げ、最先端の技術開発、最高水準の品質、高効率の生産、潤沢な製品供給を実践することで、世界一の特殊ガラスメーカーを目指しています。日本電気硝子はグループ各社とともに効率が良く、環境負荷が少ないプロセスを実践することで、地球環境の保全と循環型社会の実現に寄与します。

【行動指針】

1. 関連する環境法規制ならびに当社が同意した協定等を遵守するとともに、適切な自主規制を定めこれを実行することに努めます。
2. 調達から、製造、物流、販売、使用、再生、廃棄に至る、製品のライフサイクルの各段階および企業活動の各場面にわたって、環境負荷を低減することに努めます。
3. 世界一のモノづくりを実現することで、天然資源やエネルギーを有効活用し、生物多様性の保全と地球温暖化ガスの排出削減に努めます。
4. 21世紀に求められる汚染の予防への適応に努力し、社会との共生を目指します。
5. 環境目標を設定し、本来業務の推進および全員参加の環境保全活動により、その達成を目指します。そして、環境パフォーマンスを向上させるため環境マネジメントシステムを継続的に改善します。

なお、当憲章は文書化し、組織内の従業員ならびに関係会社に伝達し、組織外からの要求に応じて開示します。

以上

環境管理計画の推進

2015年は全社で37件の目標が設定され、33件の目標を達成しました。未達成の目標については2015年に引き続き目標達成に取り組んでいます。

指針	廃棄物削減	省資源	省エネルギー	汚染予防・化学物質管理	その他	合計
目標	5	8	8	14	2	37
達成	3	6	8	14	2	33

環境教育

ISO14001:2015年度版への移行準備の一環で、各事業場のISO事務局員への差分教育を実施しました。引き続き社内約100名の内部環境監査員に対する差分教育を行う予定です。

03

環境のビジネスプラン

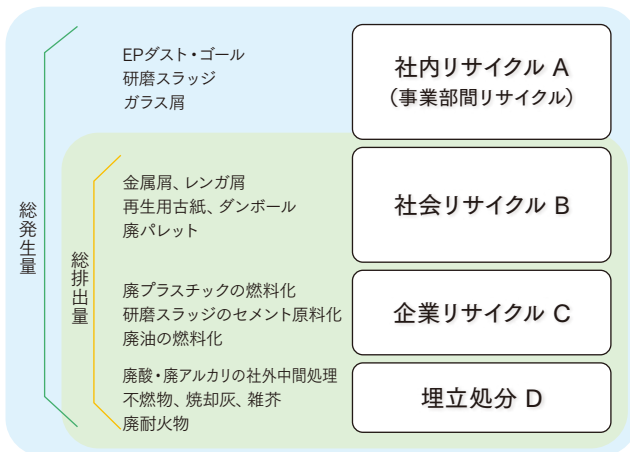
1

環境のビジネスプラン (廃棄物の削減)

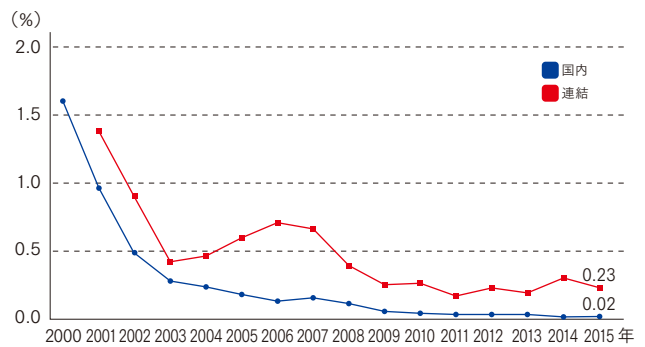
2000年に最初の環境ビジネスプランとしてスタートして以降、埋立処分量は着実に減少してきました。グラフは製品販売重量に対する「通常の工程で発生し埋立処分される固形廃棄物の比率」の推移を表したのですが、国内では2010年に0.1%以下を達成しました。最終的には埋立廃棄物ゼロを目指して削減に取り組んでいきます。海外を含めた連結では、プ

ラウン管ガラスの製造を中止したため、廃ブラウン管ガラスのリサイクル使用がなくなり、埋立廃棄物が一時的に増加したことにより、2014年は原単位が悪化しました。また、2014年からは埋立処分Dに加え、社外に処理を委託している企業リサイクルCの削減を進めています。

〈固形廃棄物の分類〉



〈販売重量に対する埋立廃棄物の削減実績〉



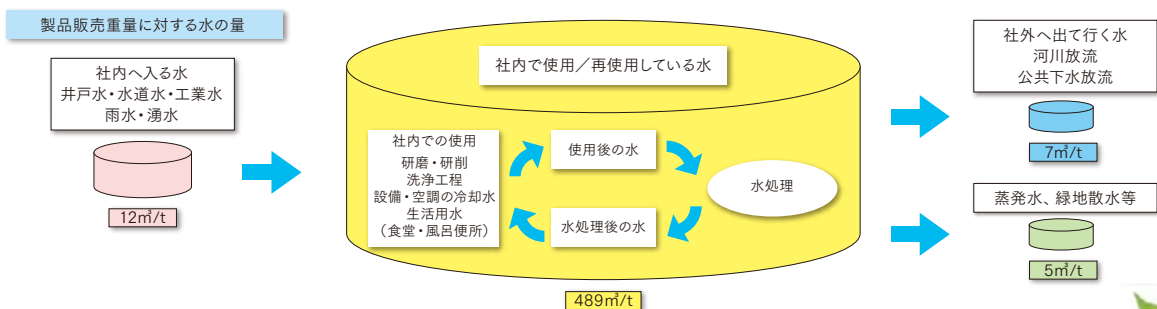
2

環境のビジネスプラン (水の削減)

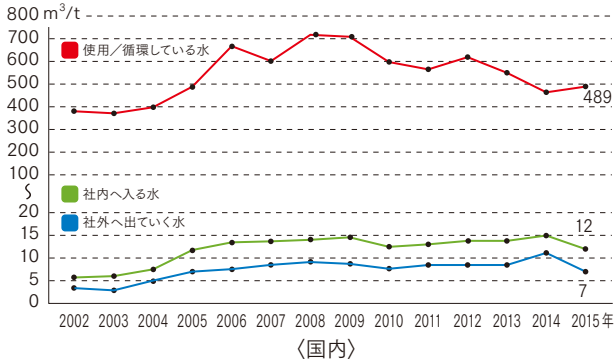
水は貴重な資源であり、モノ作りのレベルは水の使用量に表われるという考えのもと、「水」のビジネスプランをスタートさせています。

「水の削減」の目的は、ガラスの熔融、成型、加工洗浄などのあらゆる製造工程において目的に沿った水の

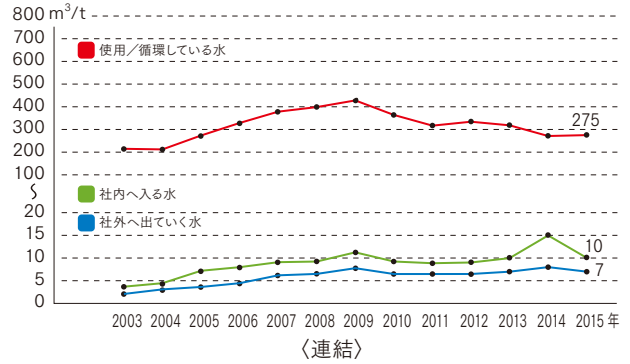
使用方法と管理方法を追及して工程改善へと繋げることです。海外工場を含めて、あらゆる工程の完成度を上げると共に水の使用量と排水量の削減に結び付けていきます。



下図は、製品販売重量に対する水の量の比率の推移を表したものです。3つの指標で表しており、それぞれ1トン



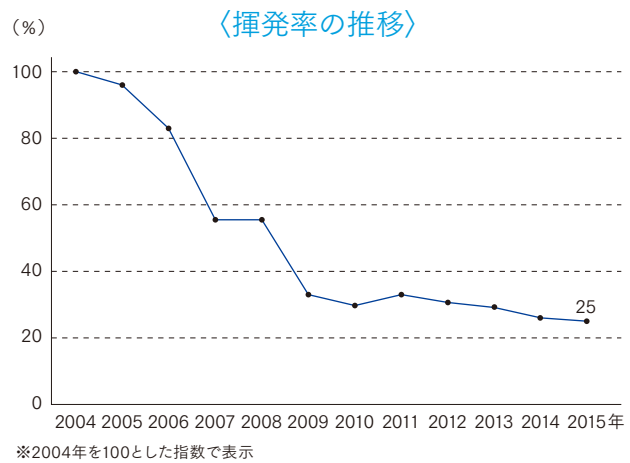
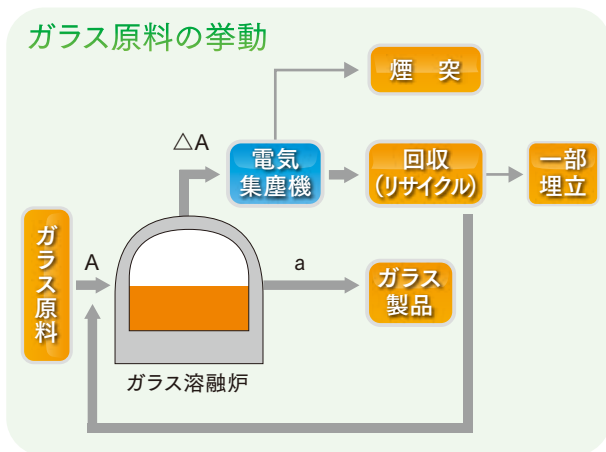
の製品を販売するのに新たに取り入れた水、工程内で使用/循環させている水、そして排水した水の量です。



3 環境のビジネスプラン (窯からの揮発量の削減)

「窯揮発量の削減」の目的は、「排ガス中に含まれるガラス原料からの揮発成分は、排ガス処理装置で捕集してリサイクルするだけでなく、溶融段階での揮発量

そのものを抑えることで減少させるべきである」とのコンセプトのもと、ガラス原料からの揮発が少ない溶融方法を追求し、環境負荷の低減に努めることです。



右上の図は、「ガラス販売重量に対するガラス溶融炉中の原料から揮発する揮発量の比率」を指標に、当社の主力事業である液晶板ガラスの比率の推移を示したものです。本ビジネスプラン開始前の2004年

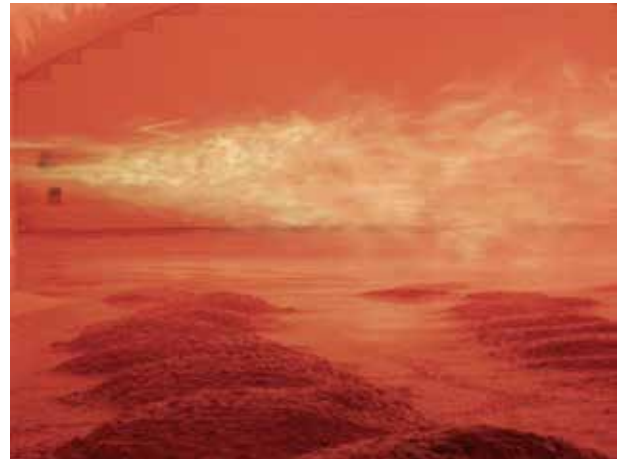
に比べて徐々に揮発率は低下し、2015年には揮発率を開始前の1/4にまで低減することができました。今後もガラス溶融炉からの揮発を低減するために様々な工夫を行っていく予定です。

04 当社の温暖化対策

1 酸素燃焼方式 ガラス溶融炉の導入

自社開発したバーナーとガラス溶融炉の設計により、1993年に日本で初めて酸素燃焼方式のガラス溶融炉を導入し、ほぼ全ての溶融炉に導入が完了しました。

酸素燃焼炉は空気燃焼炉に比べて、生産重量あたりの二酸化炭素発生量を約2割抑制することができます。



また、酸素燃焼のポイントは、空気の80%を構成し、しかも燃焼・加熱に関係しない「窒素」を排除することです。このため、窒素が高温下で酸化されてできるサーマルNO_x（窒素酸化物）がほとんど発生しませ

ん。排ガス量も大幅に減少し、熱効率も向上するため、燃料使用量が削減でき、二酸化炭素の排出量も抑制できます。また、炉資材の使用量も大幅に減少します。

● 酸素燃焼方式ガラス溶融炉の採用による総合効果



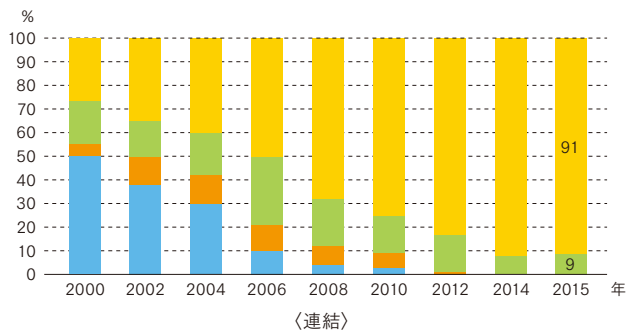
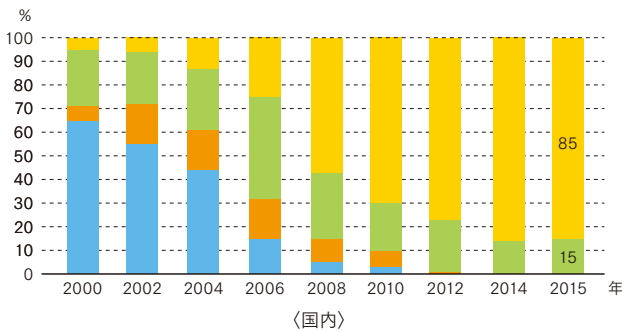
2

ガラス溶融炉の燃料転換

当社では、ガラス溶融炉に使用する燃料を重油から、より二酸化炭素発生量の少ない燃料に転換してきています。重油や灯油からLPG、さらには、都市ガス

へと燃料転換することにより、二酸化炭素の排出削減を進めています。2010年に全事業場において重油を使用するガラス溶融炉はなくなりました。

〈燃料使用比率の推移（発熱量ベース）〉 ■ 重油 ■ 灯油 ■ LPG ■ 都市ガス



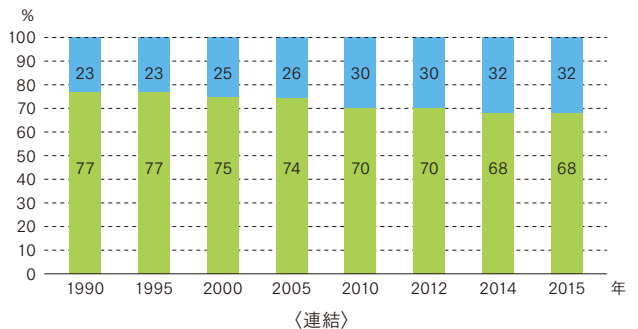
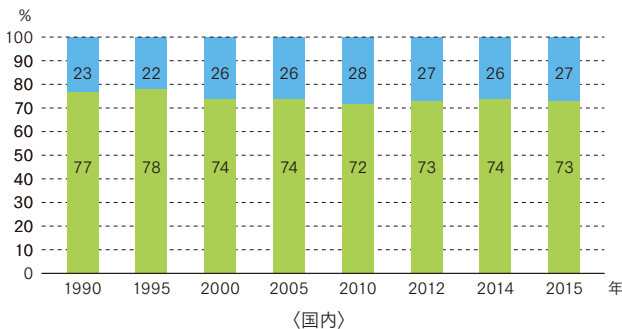
3

ガラス溶融に使用する総エネルギーに対する電力比率のアップ

ガラス原料を溶融するための燃料には、各種燃料を状況に応じて単独あるいは併用して使用しています。電力による加熱は、液体燃料や気体燃料による加熱とは異なり、直接、電極を溶融ガラス中に挿入して通電加熱するため、ガラスへの熱伝導効率に優れます。

また、電力による加熱は化石燃料による加熱に比べて排ガス量も大きく削減することができます。当社では全社的にガラスの溶融に使用する総エネルギーに対する電力比率を上げることにより、エネルギー効率の改善と環境への負荷の低減を目指します。

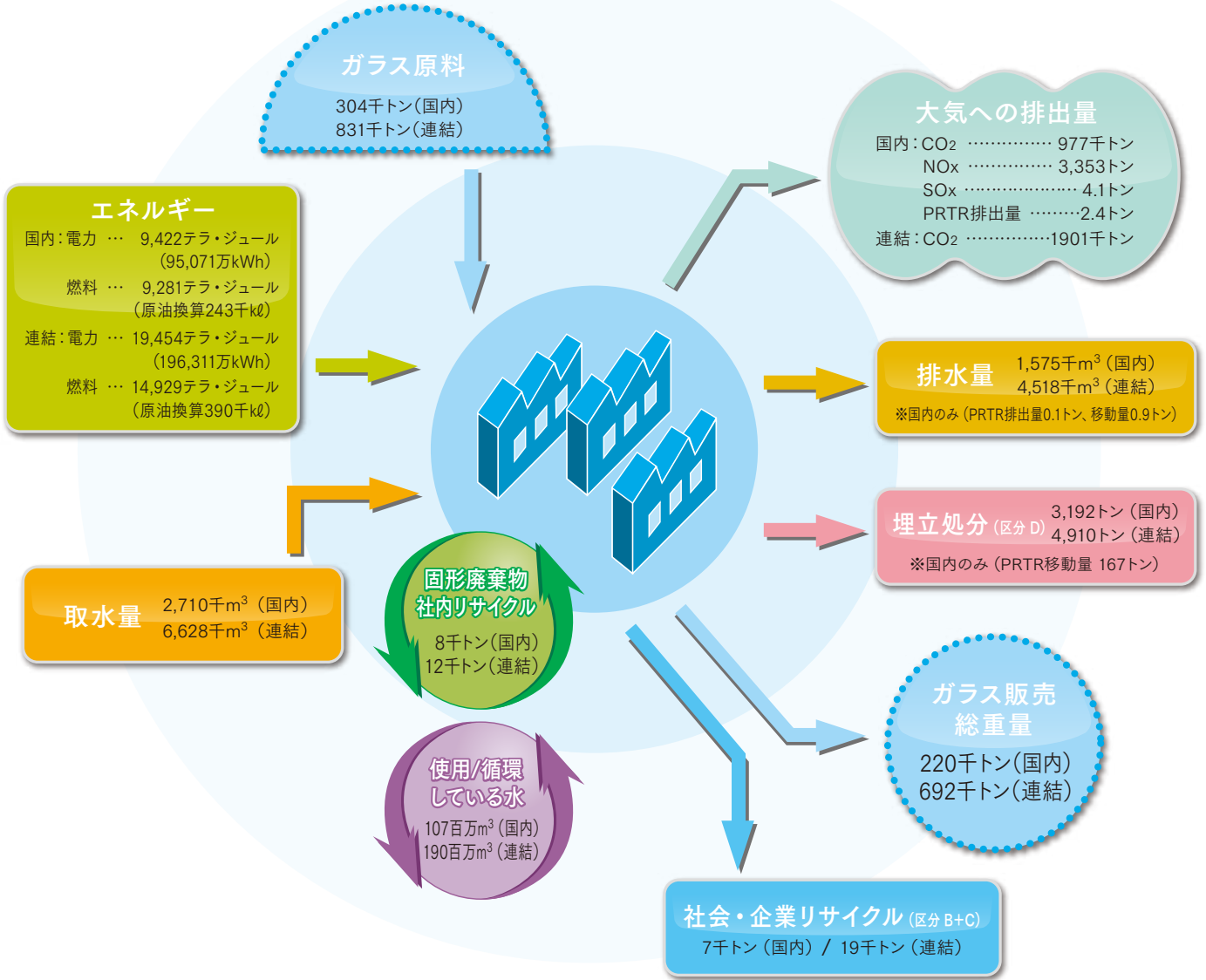
〈電力と化石燃料の使用比率（発熱量ベース）〉 ■ 電力 ■ 化石燃料



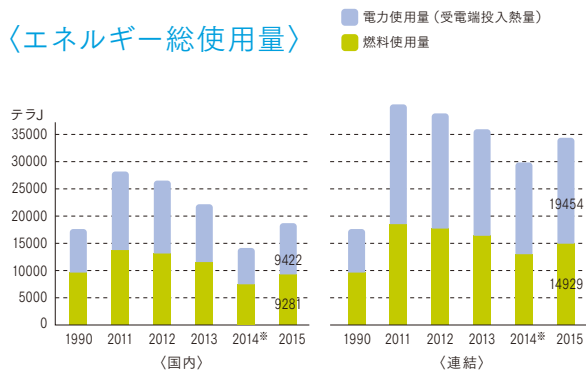
05

環境パフォーマンス

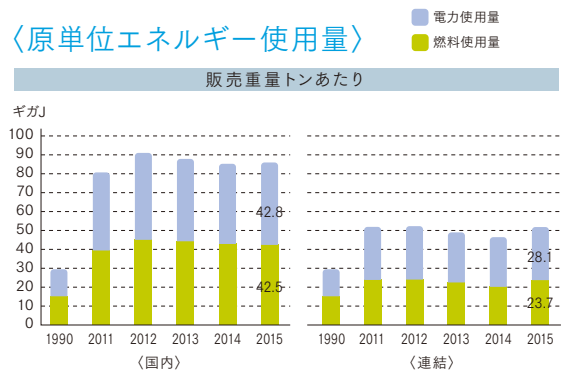
2015年の環境パフォーマンスは以下の通りです。



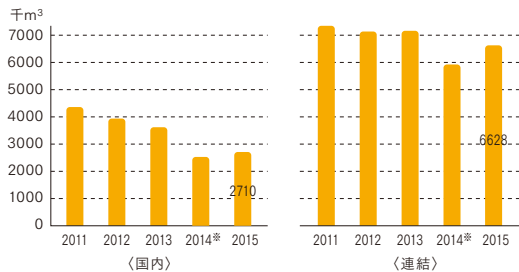
〈エネルギー総使用量〉



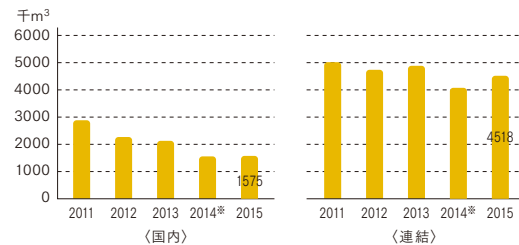
〈原単位エネルギー使用量〉



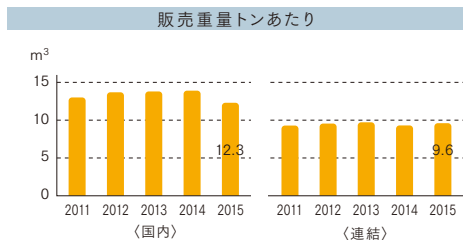
〈取水量〉



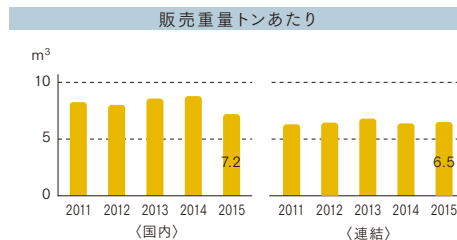
〈排水量〉



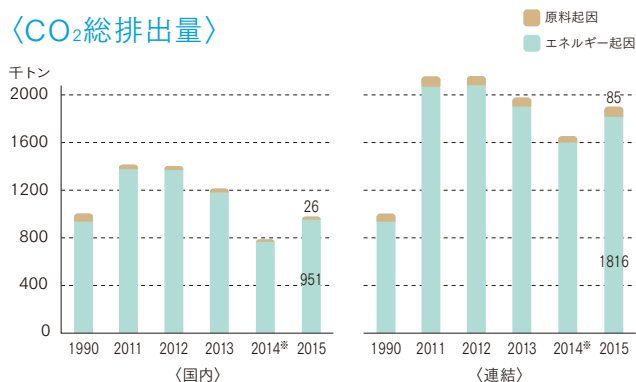
〈原単位取水量〉



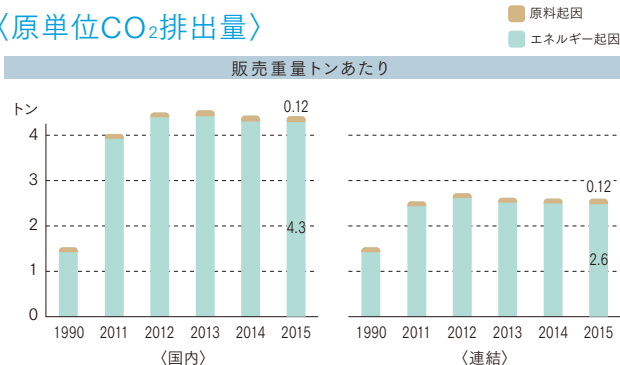
〈原単位排水量〉



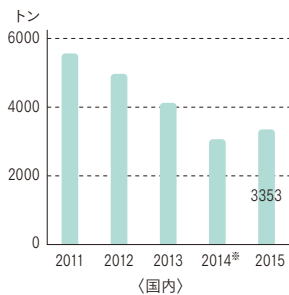
〈CO₂総排出量〉



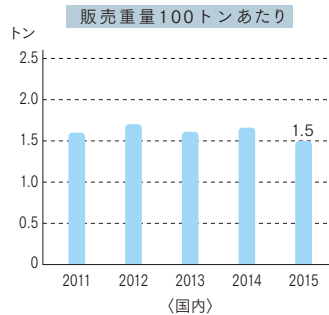
〈原単位CO₂排出量〉



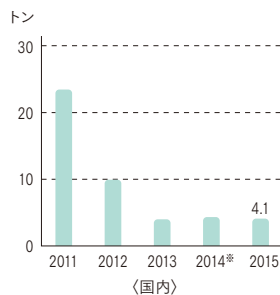
〈NO_x総排出量〉



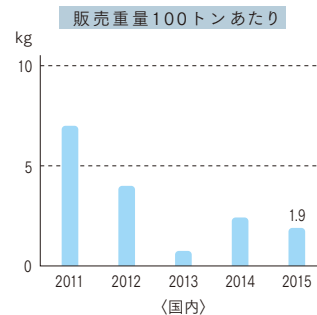
〈原単位NO_x排出量〉



〈SO_x総排出量〉



〈原単位SO_x排出量〉



※決算期変更に伴い、2014年の国内の数値は2014年4月～12月までの9ヶ月間の値です。
 CO₂総排出量：当該年の電力排出係数を使用しています。
 ギガ、テラ：10の整数乗を表す接頭語。ギガは10⁹、テラは10¹²という係数に相当します。
 ガラス販売総重量：本報告書では、総販売重量を用いています。

06 サイトレポート

1 大津事業場

排ガス洗浄設備

ガラス溶融炉の燃焼排ガスは電気集塵設備により集塵され、更に排ガス洗浄設備にて処理をしています。排ガス洗浄設備ブロワのインペラ部をチタン化することで腐食による設備の整備や故障のリスクが減少し、安定した排ガス処理を実現しました。

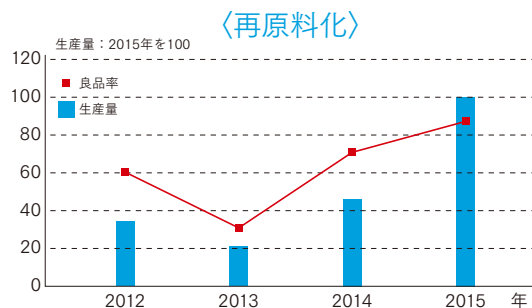
雨水回収の強化

近年の異常気象等の影響により、ゲリラ豪雨などが多く発生している中で当事業場において、水処理施設の遊休設備を利用して雨水回収の強化を図りました。今後も、更に雨水回収強化に努め、処理水を有効利用して、水の削減に繋がっていきます。

2 高月事業場

窯排ガス集塵ダストの再原料化

湿式排ガス処理設備から出る洗浄液のガラス原料としての再利用化を進めてきました。量産技術が飛躍的に改善し、生産量、良品率ともに改善できました。その結果、資源の有効利用と共に廃棄物の大幅な削減ができました。



3 能登川事業場

窯排ガス集塵ダストの再原料化

当事業場では2011年から、排ガス中から回収した回収原料の品質改善を行う事により約12,000トンの資源を再生し廃棄物の削減を行ってきました。2015年度は年間1,800トンの回収原料を再利用することができました。

4 精密ガラス加工センター

環境負荷低減

環境負荷低減のため、洗剤使用量の削減に取り組みました。昨年に続き、当センターでの生産は好調であり、事業規模が大きく拡大していくなか、2015年度の洗剤使用量は、前年度比12%削減することができました。

環境予防処置

毎年、近隣地域への汚染や騒音・振動に関わる潜在的原因を検出・分析・除去するため、環境予防処置会議を開催して必要な処置を決定しています。

2015年度は、地下浸透防止対策として老朽化した洗剤と混酸のクッションタンクの更新と、クーリングタワー戻りの放流配管の嵩上げ等を行いました。



全社トピックス

フロン排出抑制法

2015年4月に施行された「フロン排出抑制法」に準じて、当社でも全社を対象にフロン類使用機器の点検・検査を実施しました。年間の漏えい量は全社合計で1,000トン未満(二酸化炭素換算)と、国への報告が必要ないレベルでした。

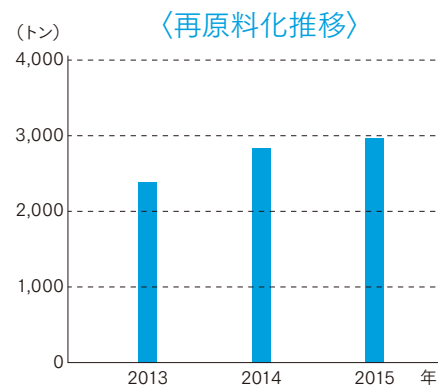
今後も適切に点検・検査を実施し、漏えいの防止に努めていきます。



1 Nippon Electric Glass(Malaysia)Sdn.Bhd.

窯排ガス集塵ダストの再原料化

排ガス処理設備で回収されるダストの再原料化をすすめています。窯改修時に排ガス処理設備を乾式から湿式へ変更することで、窯からの揮発成分の回収能力が向上し、資源の有効利用と排出ガスのクリーン化を進める事ができました。



2 電気硝子 (Korea) 株式会社

温室効果ガス削減制度への対応

2015年7月に韓国の温室効果ガス削減目標管理制度の指定業者に選定されました。2015年3月には公認機関による排出明細書の検証を行ったのち、過去3年分の温室効果ガスの排出量（2013年～2015年）を環境部に提出しました。今後は温室効果ガス排出権取引制度に移行される予定で、2017年からは排出割当範囲内での排出が要求されます。

窯排ガス集塵ダストの再原料化

窯排ガス中に含まれるダストの再原料化を実施しています。2015年上半期は再原料化効率が68%でしたが、下半期に設備のメンテナンス及び設備運営の改善を実施し、2015年通期での再原料化効率を82%までに高めました。2016年は、再原料化効率98%を目標にしています。

エネルギーの節減

空調用に使われている冷凍機のエネルギー効率向上の為に持続的な設備管理・維持に力を入れています。2015年は2014年に対して30%の冷凍機のエネルギー節減ができました。今後もエネルギー節減に取り組んでいきます。

08

環境配慮型製品

日本電気硝子はさらに「ガラス」を突き詰めて、常に新しい世界に挑戦し、社会に貢献できる製品を開発していきます。

超薄板ガラス

当社は、液晶用基板ガラスの成形技術を更に発展させ、無研磨で薄さ数十 μm (μm :マイクロメートル、 $1\mu\text{m}$ は 1000 分の 1mm)のガラスを製造し、<G-Leaf[®]>という商品名で市場に提供しています。超薄板ガラスは、フィルムのようにしなやかな柔軟性と軽量性を実現した、画期的な高性能材料です。ガスバリア性(空気や水分の浸入を防ぐ性能)や耐熱性、透明性など、ガラス本来の優れた特性を有することから、フレキシブルディスプレイや有機EL照明などへの用途開発を進めながら、より幅広い分野で技術や新製品の開発に貢献する新素材になると期待しています。また、「ロール巻き連続生産」の技術開発により、コンパクトなロール状での輸送が可能なることから、省エネ・省資源性を併せ持つ環境に優しい素材です。



ロール状に巻いた超薄板ガラス<G-Leaf[®]>

新照明

有機EL照明

有機EL照明は水銀を含まない、環境にやさしい次世代照明です。薄型、軽量、省電力、かつ面光源という優れたメリットがあり、幅広い用途が期待されています。超薄板ガラス<G-Leaf[®]>がその基板として、有機EL照明のメリットを最大限に引き出すことができる最適な素材であり、今後の事業展開を大いに期待しています。また、<G-Leaf[®]>を使用した曲がる平面光源も試作されています。



<G-Leaf[®]>を使用した有機ELフレキシブル照明

蛍光体ガラス

複合粉末ガラス技術を生かしてLED(発光ダイオード)やLD(レーザーダイオード)から出る青色光を白色光に変換する蛍光体ガラス<ルミファス[®]>を開発し、製品化しています。ハイパワーLEDとLDの強い光による変色やサーマル・クエンチの心配がない信頼性が高い光源を得ることができます。



蛍光体ガラス

エネルギー

太陽光反射ミラー

耐熱性に優れ、太陽光のほとんどを効率よく反射する多層膜ミラーを薄膜技術で製造し、太陽熱発電プラント用にメーター角の大型サイズにも対応可能な太陽光反射ミラーを販売しています。



太陽光反射ミラー

エコ(省エネ&省資源)

電子・情報用ガラス

光・電子デバイスの小型化が可能となり、省エネ、省資源につながる多様な部品や素材を製造しています。

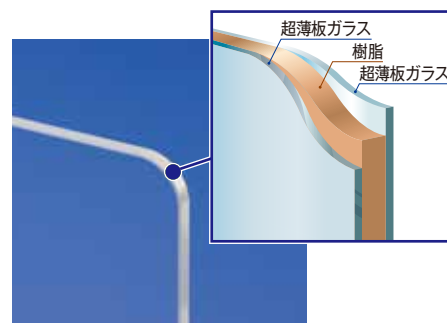
一例として、光ピックアップ用や光通信素子用に光学ガラスを超精密加工した一辺0.5～2.0mmの微小プリズムを量産しています。



マイクロプリズム

ガラスと樹脂の複合化

ガラスの技術をどこまでも深める一方で、ガラスと樹脂との複合化技術によってさらに高機能な製品を開発しています。特に、薄板ガラスと樹脂を組み合わせるとガラス特有の表面特性を持った割れにくい軽量材料ができます。

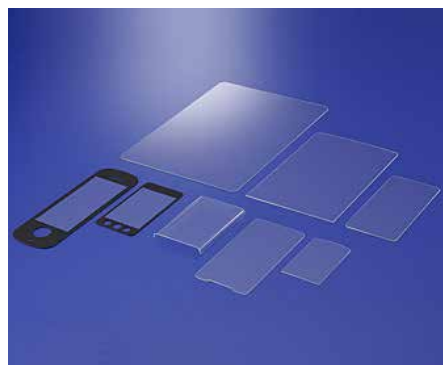


<Lamion®>

長期耐用性

化学強化専用ガラス

Dinorex®はスマートフォンやタブレット等の携帯型端末のカバーガラスや車載ディスプレイなどの用途に開発した化学強化専用ガラスで、ディスプレイ画面を傷や衝撃から保護します。また、オーバーフロー法で成形しているため、薄く表面が平滑で、さらには研磨を必要とせず、化学強化後もガラスの反りがほとんどありません。



長期耐用性

自動車部品用途

ガラスファイバは、樹脂と混合することで樹脂の強度、耐久性、寸法安定性などを向上させます。例えば、自動車部品には生産工程の簡素化や燃費、安全性、環境性能の向上要求により、Eファイバが強化材として混合された、より軽い樹脂モジュールが多く採用されています。

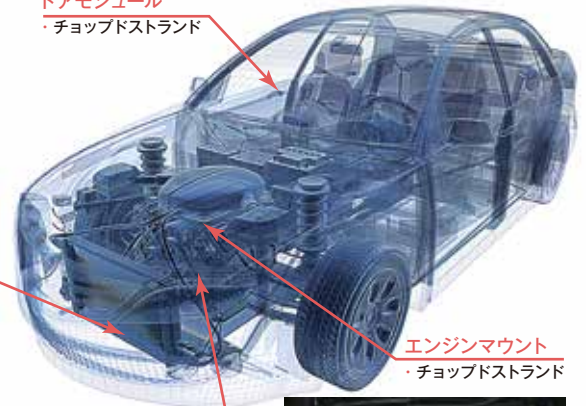
フロントエンドモジュール

- ・チョップドストランド
- ・ローピング



ドアモジュール

- ・チョップドストランド



エンジンマウント

- ・チョップドストランド

インテークマニホールド

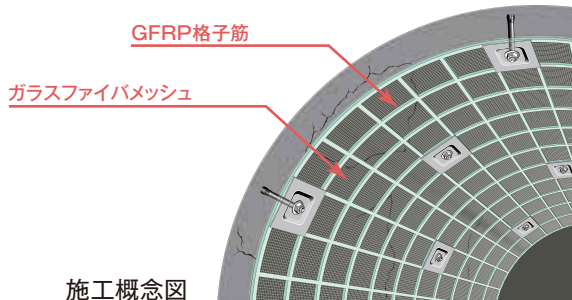
- ・チョップドストランド



コンクリート構造物の剥落対策用途

トンネル覆工等のコンクリート構造物の剥落防止対策に広く有効です。高強度のGFRP格子筋とガラスファイバメッシュで構成されており、数cm以下の小さなコンクリート片はファイバメッシュが剥落を防止し、数cmを超える剥離コンクリート片はGFRP格子筋が剥落防止します。メッシュ構造のため、躯体の目視観察が可能であり、メンテナンス性に優れます。

このコンクリート構造物の剥落対策用途に当社のガラスファイバが使用されています。

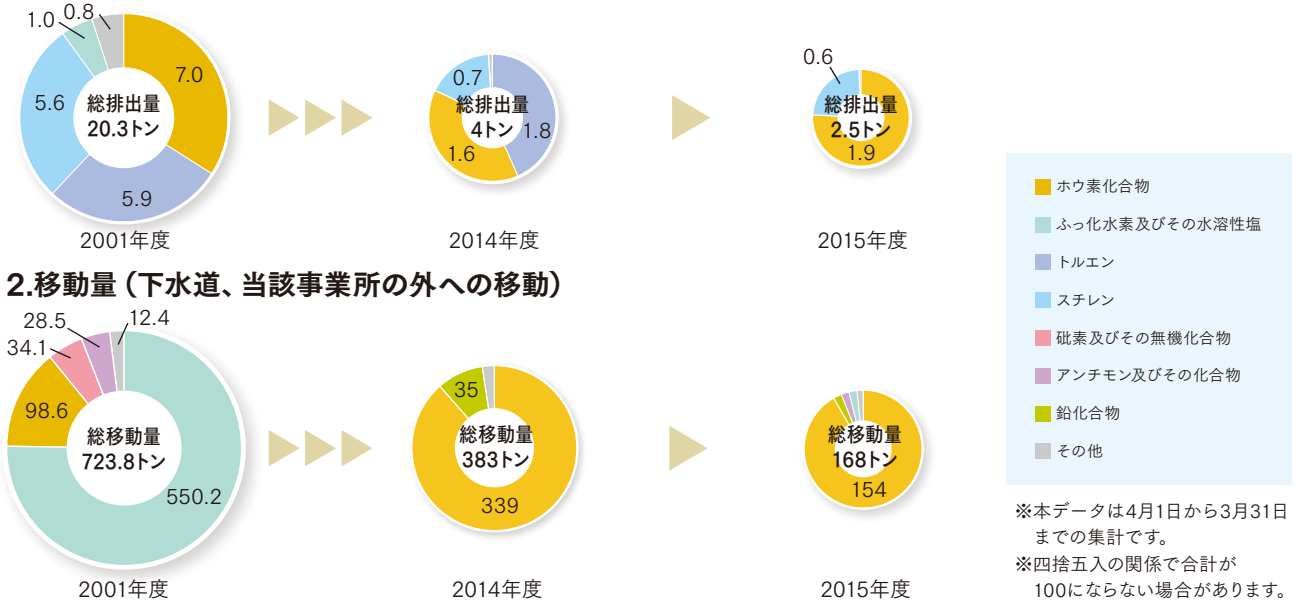


09 PRT R 報告

2015年度の「第一種指定化学物質の排出量及び移動量の届出書」を該当する5事業場がそれぞれ県知事に提出しました。全社の総排出量は2.5トン（概

数）（対2014年度比38%減）、総移動量は168トン（概数）（対2014年度比56%減）、でした。

1. 排出量（大気、公共用水域等への排出）



2. 移動量（下水道、当該事業所の外への移動）



10 環境コミュニケーション

PCBの適正保管・処分

PCB機器の廃棄はPCB特別措置法で平成39年までに適切に処分をしなければなりません。当社も法に従い各事業場で厳重に保管を続けながら、順次認定を受けた施設に運搬し、適正な処理を進めています。



アスベスト

現在、当社ではアスベストの取り扱い作業はありませんが、建屋へのアスベストの吹付けと非飛散性のスレートが存在しています。アスベスト吹付け箇所は除去、封じ込め、囲い込みの対応を行っています。また、2005年以降、年に1度、アスベストの環境測定を行っていますが、環境基準を超えたことはなく、アスベストの飛散がないことを確認しています。

苦情

2015年に当社が受けた苦情はありませんでした。この状況に満足することなく、今後も苦情を受けることのないように努めていきます。

環境会計

(単位 百万円)

分類	主な取組の内容	2014年		2015年	
		2014.4.1~2014.12.31		2015.1.1~2015.12.31	
		投資額	費用額	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	生産活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するためのコスト 内訳 ① 公害防止のための維持管理コスト ② 地球環境保全のためのコスト ③ 資源循環のためのコスト	128	4,765	130	5,414
		112	1,260	53	1,692
		—	1,880	3	1,332
		17	1,625	73	2,389
(2) 上・下流コスト	生産活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト グリーン調達、製品リサイクル、容器・包装リサイクル、環境保全対応等に要したコスト	—	329	—	414
(3) 管理活動コスト	管理活動における環境保全コスト 環境教育の実施、ISO14001のシステム構築維持管理、環境負荷測定等のコストと環境管理専任者の人件費	4	561	10	1,059
(4) 研究開発コスト	研究開発活動における環境保全コスト 環境負荷低減のための製造技術関連費用	—	—	2	—
(5) 社会活動コスト	社会活動における環境保全コスト 地域社会との共生のための美化・緑化活動、地域社会への支援、環境関連広告等のコスト、緑地化	—	216	1	341
(6) 環境損傷コスト	環境損傷に対応するコスト 環境修復費用	—	1	—	2
総計		132	5,871	143	7,229

注) 費用額・投資額について、環境に直接関わる明確な発生コストだけを集計しました。
製造設備や研究開発については環境に係わる部分だけを抽出しています。

(単位 百万円)

項目	内容等	2014年	2015年
投資総額	ガラス溶解炉の定期修繕及び生産合理化投資、主要製品製造における生産性改善投資など	2,905	4,754
研究開発総額	平面ディスプレイ用ガラス、電子デバイス用ガラスその他の製品開発、生産技術開発・改良など	5,492	6,001
(1) の③に係る有価物等の売却額	金属くず、レンガくず等の売却	35	22
(2) に係る有価物等の売却額		0	0

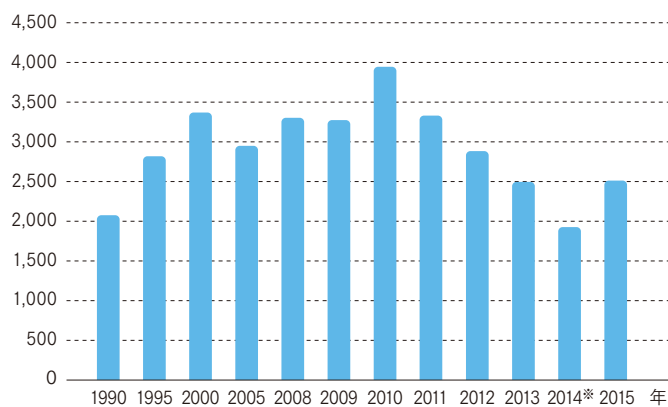
効果

- ・新規購入原料の削減
- ・特別管理産業廃棄物の削減
- ・薬品使用量の削減
- ・新水、下水使用量の削減
- ・電力使用量の削減

社名	日本電気硝子株式会社 Nippon Electric Glass Co., Ltd.
本社	滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号 〒520-8639 Tel. 077 (537) 1700 (代表)
創立	1949年(昭和24年)12月1日
資本金	32,155百万円(2015年12月末現在)
従業員数	5,220名(連結)
事業内容	<ul style="list-style-type: none"> ●電子・情報 液晶ディスプレイ用ガラス/ 光関連ガラス/電子デバイス用ガラス/ 太陽電池用ガラス/化学強化専用ガラス ●機能材料・その他 ガラスファイバ/建築用ガラス/ 耐熱ガラス/照明用ガラス/ 医療・理化学用ガラス/ 魔法びん用ガラス
事業場	大津事業場 滋賀高月事業場 能登川事業場 若狭上中事業場 精密ガラス加工センター
営業所	大阪営業所 東京営業所

売上高

(億円)



ホームページアドレス <http://www.neg.co.jp>
 お問い合わせ先 日本電気硝子株式会社 環境管理部
 〒520-8639 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号
 Tel. 077 (537) 1700 Fax. 077 (537) 8765

※本報告書は日本電気硝子(株)グループを集計範囲にしています。
 対象期間は、決算期変更に伴い、2014年の国内データについては2014年4月1日から12月31日まで、海外については2014年1月1日から12月31日までです。



日本電気硝子株式会社

本社・大津事業場

〒520-8639
滋賀県大津市晴嵐2-7-1
TEL:077-537-1700

滋賀高月事業場

〒529-0292
滋賀県長浜市高月町高月1979
TEL:0749-85-2233

能登川事業場

〒521-1295
滋賀県東近江市今町906
TEL:0748-42-2255

若狭上中事業場

〒919-1552
福井県三方上中郡若狭町若狭 テクノバレー1号堤1番
TEL:0770-62-1800

精密ガラス加工センター

〒525-0072
滋賀県草津市笠山1丁目4-37
TEL:077-565-4541

Nippon Electric Glass (Malaysia) Sdn.Bhd.

Lot 1-7, Lion Industrial Park
Persiaran Jubli Perak, P.O.Box 7216
40706 Shah Alam, Selangor, Malaysia

Nippon Electric Glass (Korea) Co., Ltd.

68-20, 3-gil, Suchul-daero, Gumi-si
Gyeongsangbuk-do, Korea 39266

Nippon Electric Glass Taiwan Co., Ltd.

No.6, Wei 6th Road, Chungkang Export
Processing Zone, Wuqi District
Taichung City 43541, Taiwan, R.O.C.

Paju Electric Glass Co., Ltd.

1695-35, Bangchon-ro, Munsan-eup, Paju-si
Gyeonggi-do, Korea 10816

Electric Glass (Shanghai) Co., Ltd.

No.2009 Zhuanxing Road
Xinzhuang Industrial Park, Minhang District
Shanghai, China 201108

Electric Glass (Korea) Co., Ltd

1675-29, Bangchon-ro, Munsan-eup, Paju-si
Gyeonggi-do, Korea 10816

Electric Glass (Guangzhou) Co., Ltd.

No.1, Bida Street
High-Tech Industrial Development Zone of Guangzhou
Guangdong, China 510530

Electric Glass (Xiamen) Co., Ltd.

No.111, Fang Shan Xi Road
Xiamen Torch Hi-Tech (Xiang'an) Industrial Zone
Xiamen, Fujian, China 361101

Electric Glass (Nanjing) Co., Ltd.

Tianyou Road East
Liquid Crystal Valley, Qixia District, Nanjing
Jiangsu, China 210046



環境管理シンボルマーク

1993年の環境月間から使用している当社の環境管理のシンボルマークです。

デザインは社内募集によるもので、緑の葉は新しい環境技術、若葉(自然や緑化)、従業員の手を、空色の丸は私達の手で生まれた環境設備と私たちを取り巻く地域や社会、地球を表しています。

ISO14001による環境マネジメントシステムの活動においても、このマークを活動のシンボルとして引き継いでいます。